

ESEMPIO DI UTILIZZO FUNZIONI DI SPECULARITA'

The screenshot displays a CNC control interface. At the top left, the program editor shows the following code: F1000 S1500 M13 [DATI TECNOLOGICI], G49I5 [DEFINIZIONE CORRETTORE RAGGIO FRESA], Z100R, \$21K3I10, and L1 [RICHIAMO SOTTOPROGRAMMA PROFILO]. The top right shows 'Machine position' (X: 0.000, Y: 0.000, Z: 0.000, A: 0.000) and 'Actual' speed (F: 0, S: 0). The main display area shows a blue mirrored part design on a grid with coordinates ranging from -240.263 to 234.263. The bottom menu includes buttons for 'DISEGNO ATTIVO', 'ZOOM', 'START DISEGNO', 'STOP DISEGNO', 'SALVA IMMAGINE', 'CONVERSIONE ZIONALE', and 'FUNZIONI AVANZATE'. The 'selca' logo is visible in the bottom right corner.

\$1M0X-203.I197.Y-122.J133.

N1 [ESEMPIO DI UTILIZZO FUNZIONI DI SPECULARITA']
 N2 G17 [PIANO DI LAVORO]
 N3 O3 [RICHIAMO ORIGINE PEZZO]
 N4 T2M6 [FRESA DIAM 10]
 N5 F1000 S1500 M13 [DATI TECNOLOGICI]
 N6 G49I5 [DEFINIZIONE CORRETTORE RAGGIO FRESA]
 N7 Z100R
 N8 L1 [RICHIAMO SOTTOPROGRAMMA PROFILO]
 N9 G54 [SPECULARITA' IN X]
 N10 X30Y10R [POSIZIONAMENTO SUL PUNTO DI ATTACCO AL PROFILO]
 N11 G754 [INVERSIONE DEL SENSO DI PERCORRENZA DEL PROFILO]
 N12 L1 [RICHIAMO PROFILO]
 N13 G753 [CHIUSURA DELL'INVERSIONE]
 N14 G57 [SPECULARITA' IN XY]
 N15 L1 [RICHIAMO PROFILO]
 N16 G55 [SPECULARITA' IN Y]
 N17 X30Y10R [POSIZIONAMENTO SUL PUNTO DI ATTACCO AL PROFILO]
 N18 G754 [INVERSIONE DEL SENSO DI PERCORRENZA DEL PROFILO]
 N19 L1 [RICHIAMO PROFILO]
 N20 G753 [CHIUSURA DELL'INVERSIONE]
 N21 G53 [CHIUSURA DELLE SPECULARITA']
 N22 Z100R
 N23 M30

N24 L=1 [APERTURA SOTTOPROGRAMMA
N25 X30Y10R [PUNTO DI ATTACCO E DI USCITA
N26 Z2R
N27 Z-5
N28 G41K2 [COMPENSAZIONE A SINISTRA DEL PROFILO
N29 G13Y20J180 [RETTA CON ANGOLO
N30 G10X15 [PRIMO PUNTO RETTA
N31 G11X30Y110 [SECONDO PUNTO RETTA
N32 G13J0 [RETTA CON ANGOLO
N33 G21I-2 [RACCORDO
N34 G13X60J-90 [RETTA CON ANGOLO
N35 G21 [RACCORDO UGUALE AL PRECEDENTE
N36 G13Y50J180 [RETTA CON ANGOLO
N37 G13X30J-90 [RETTA CON ANGOLO
N38 G13Y30J0 [RETTA CON ANGOLO
N39 G21 [RACCORDO
N40 G13X50J-90 [RETTA CON ANGOLO
N41 G21 [RACCORDO
N42 G13Y20J180 [RETTA CON ANGOLO
N43 G40X30Y10K2 [CHIUSURA PROFILO E FINE COMPENSAZIONE RAGGIO
N44 Z100R
N45 G32 [CHIUSURA DEL SOTTOPROGRAMMA